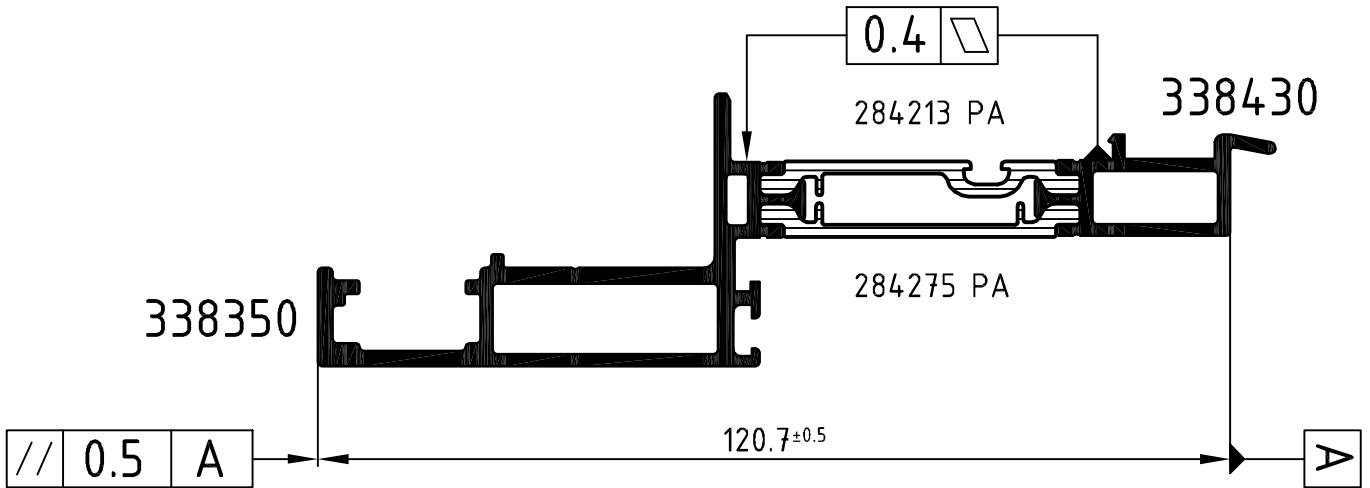
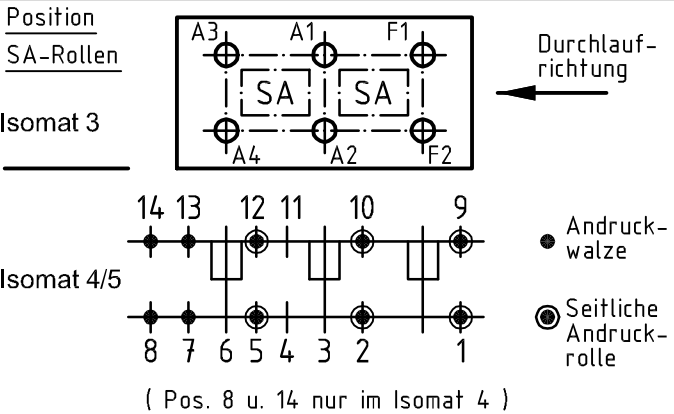
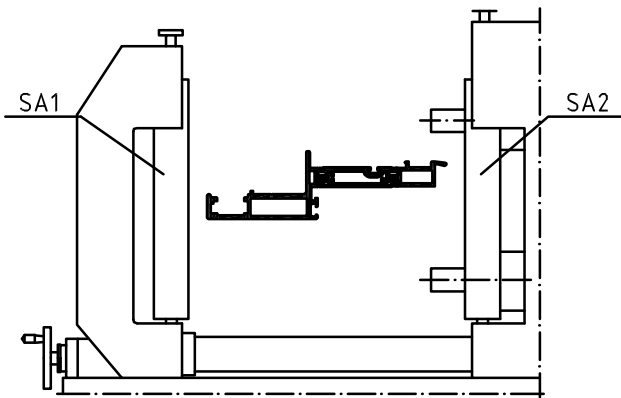




Mit geringem seitlichem Andruck rollen

Achtung: Das Rollergebnis ist nach dem Verbund des Profiles anhand der Prüfmaße im Rollenplan zu kontrollieren! Beachten Sie bitte auch die technischen Prüfhinweise im aktuellen Rollenhandbuch.
Attention: Eine Pulverbeschichtung bzw. Eloxierung ist nach dem Verrollen auch mit PA-Stegen nicht möglich!



					Stck. Qty.		Art.-Nr. Zubehör Art.-No. Accessories			
		Stck. Qty.	Art.-Nr. Art.-No. für Isomat 3/5	Art.-Nr. Art.-No. für Isomat 4	Bestückungsfolge (v. innen nach außen) Assembly sequence (inside to outside)					
A1	1		282590 B	282590 B	R2/S1/R4/A1			R1	4	282821 (20.0 mm)
A2	1		282590 B	282590 B	R2/S1/R4/A2			R2	2	280753 (15.0 mm)
A3	1		282591 B	282590 B	R1/R3/A3			R3	4	296210 (10.0 mm)
A4	1		282591 B	282590 B	R1/R3/A4			R4	2	280749 (7.0 mm)
F1	1	282592 B			R1/R3/F1			S1	2	282669
F2	1	282592 B			R1/R3/F2			SA1	3	299146*
								SA2	3	299343*
										*Isomat 3: 2
		Zulässige Abweichung Permissible tolerance		Oberflächenabwicklung Circumference		VP PU		Info-Plan:		
				mech. polished		-				
				uml. total				Maßstab Scale 1 : 1		
Paßmaße Close tol.		Abmaße Std. tolerance		beschichtet coated		-		Werkstoff Material		
Original / Änderung Revision / Version 0302				Datum Date		Name		Benennung Title		
Name				27.08.2009				Rollenplan Isomat 3/4/5		
PA Nummern geändert				gez. drawn		Winkler		Schüco SFC 85		
				gepr. checked		Finkemeyer		IsoModul		
				ges. seen		Nienhüser		353920 RP 1000		
				SCHÜCO		Zeichn.-Nr. Drawing No.				
						EDV erstellt Ohne Unterschrift gültig generated by EDP valid without signature		Ersatz für Replacement for		